QI3-1A

簡易取扱説明書 （１／２）

本取扱説明書は、溶接管理モニタを使用するうえで概要を説明しています。
詳細については、各取扱説明書を参照して下さい。

溶接開始

準　備

裏面を参照して設置して下さい。
注意事項をよく読んで設置下さい。モニタ本体へのつなぎ込みには注意して下さい。
特に交流溶接の場合は、整流器が必要となりますので、ご注意ください。

本体取扱説明書のＰ３、Ｐ４を参照して下さい。

クランプメータ設定

クランプメータ正面の測定レンジ切り替えスイッチを１０００Ａ、
側面のＡＣ／ＤＣ切り替えスイッチを使用する溶接機に合わせてから、クランプメータの電源をＯＮしてください。その後クランプの向きに注意してケーブルをはさんで下さい。

本体取扱説明書のＰ３、Ｐ５を参照して下さい。

モニタ本体の設定

モニタのパラメータを設定します。パラメータを設定しないと測定できません。

本体取扱説明書のＰ５、Ｐ６、Ｐ７を参照して下さい。

測　　定

溶接を開始する箇所（継手）のパラメータを呼び出して測定画面にします。
ここで必ず [開始/終了] キーを押して、測定ランプが緑色に点灯していることを確認してから
溶接を開始して下さい。このランプが消えていますと溶接条件が記録されません。

本体取扱説明書のＰ８を参照して下さい。

【 多箇所（継手）を切替えて溶接する場合 】

溶接時に層間温度を超えることがあります。そのような時に ただ温度が下がるのを
待つのではなく、今の箇所を一時中断（待機）して別の箇所を溶接することができます。
温度センサを付替えてその箇所のパラメータを呼び出して測定を行います。
待機状態で別の箇所を測定する場合でも手順は、通常の測定の時と同じです。

溶接終了

溶接が終了した箇所からキー操作で終了して下さい。

レポート作成

パソコンと接続

必ず、パソコン 及びモニタ本体の電源を切った状態で、付属の通信ケーブルでつないで下さい。

レポートの作成

レポート作成ソフトを起動し、レポートを作成して下さい。

レポート作成ソフト取扱説明書のＰ１、Ｐ２を参照して下さい。

モニタ本体のデータ削除

モニタ本体で記録した全てのデータを削除します。これは記憶容量に制限がある為で
モニタ本体からでもデータを削除できます。

本体取扱説明書Ｐ９を参照下さい。

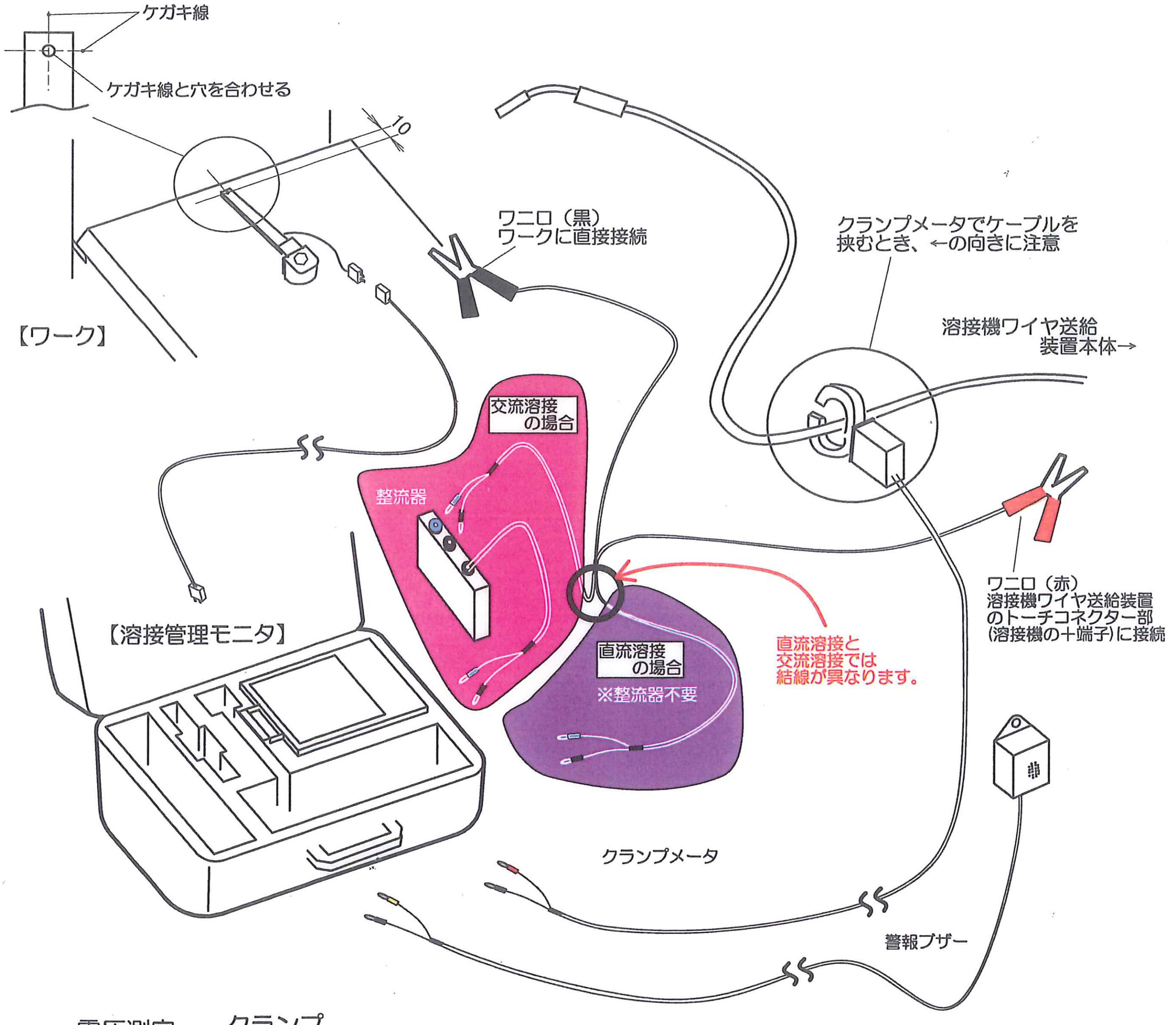
レポート作成終了

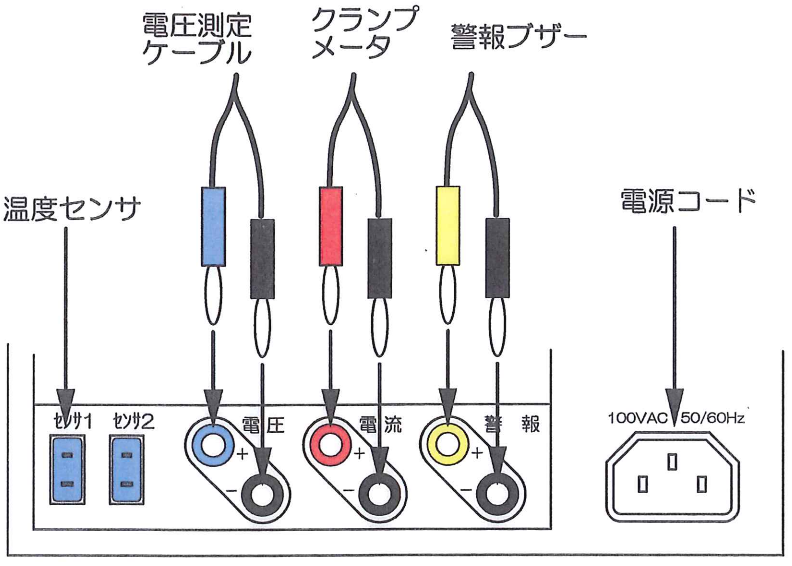
※モニタ本体・レポート作成ソフトの取扱説明書は付属ＣＤ内に収まっています。
　使用時は紙に印刷するなどしてご使用下さい。

QI3-2A

簡易取扱説明書（2／2）

本体取扱説明書のＰ４を参照下さい。





注意

※各ケーブルは必ず「ねじれ」をとってから
ご使用ください。

※測定（記録）開始前に接続間違いが無いか
確認して下さい。
万一間違いがありますと、正確な記録が
出来ないだけでなく装置自身が破壊される恐れがありますので十分に注意して下さい。

※クランプメータの取扱いの際、落としたり
ぶつけたりしないよう注意して下さい。

販売元　いつでも、世界の先端技術
愛知産業株式会社
URL http://www.aichi-sangyo.co.jp